

ACHTUNG:
die im Text aufgeführten
Werkzeuge können
Bestandteil der Maschine sein,
jedoch nicht zwingend!

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

(5)

Datum : 2.07.2002

Kunde Nr. :

Bestellung : NOVIMAT/I/737

vom : 2.05.2002

Kommission :

Vertretung :

Telefon :

Kaufmännisch :

Telefon :

Fax :

Technisch :

Telefon :

Gemäß unseren derzeit gültigen Verkaufsbedingungen liefern wir Ihnen :

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
------	----------------	------------	----------	-------------	------------

- 1 einseitige automatische IMA-Kantenverleim-
und -nachbearbeitungsmaschine

N O V I M A T / I / 737

in Linksausführung

zum Kantenanleimen und Nachbearbeiten von platten-
förmigen Werkstücken.

Spezifikation nachfolgend:

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

(5)

Datum

: 2.07.2002

=====

Kommission

Seite: 2

Technische Daten:

Kantenhöhe: min. 14 mm
max. 65 mm

Kantendicke: min. 0,3 mm
max. 20 mm

Plattendicke: min. 8 mm
max. 60 mm

Plattenbreite: min. 60 mm
(bei min. Länge 300 mm + Kantendicke max. 3 mm)

Plattenlänge: min. 150 mm
(bei min. Breite ca. 120 mm)

Leistenquerschnitt: max. 20 x 55 mm

fester Werkstückausstand in der Nachbearbeitung inkl.
Kantenmaterial 38 mm (max. Kantendicke 8 mm).

Bei Leisten bzw. Kantendicke > 8 mm beträgt der
Ausstand in der Nachbearbeitung 30 mm + Leistendicke.

Die Nachbearbeitung ist dann nur mit folgenden Aggregaten
möglich: - Kapp- und Fräsaggregat 08.055 und Schleifaggregat

Bearbeitungsprogramme:

Dünnkante 0,3 mm / Fase 45°:
08.055 und MFA 08.348 (nicht rechtwinklige Werkstücke
nur mit 08.055 - ohne Kappen / MFA / 08.519)

Furnierkante 1,5 mm / R 1,5:
08.055 und MFA 08.348

Furnierkante 2 mm / R 2:
08.055 und MFA 08.348

Kunststoffkante 2 mm / R2 + 3 mm / R3:
08.055, MFA 08.348 und 08.519

Leiste bis 20 mm:
Bündigfräsen mit 08.055 (Werkzeugwechsel)

Sonderteil (Schubkastenvorderstück mit Bohrung /
Aussparung für Schloß):
Dünnkante 0,3 mm / Fase 45°:
08.055 und MFA 08.348

Kunststoffkante 2 mm / R2:

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

(5)

Datum : 2.07.2002

=====

Kommission

Seite: 3

08.055, MFA 08.348 und 08.519

Stabiler Maschinenständer als Träger für
Aggregate, sowie Gehäuse für Elektroinstallation.

Antrieb für Durchlaufgeschwindigkeiten von
ca. 6 - 30 m/min., mechanisch stufenlos regelbar
(Der Regelbereich ist nicht gleichzusetzen mit der
Bearbeitungsgeschwindigkeit).

Durchgehende kunststoffbeschichtete Plattenband-
Transportkette, ca. 80 mm breit,
mit automatischer Zentralschmierung.

Motorisch höhenverstellbarer Oberdruck mit einem Keilriemen
70 mm breit und gefederten kugelgelagerten Führungsrollen.

1 Rollenstützschiene, ausziehbar (System Advantage)
max. Abstand zur Kettenbahn 700 mm

1 Vorwahlautomatik für alle Bearbeitungsmotoren

Elektroinstallation nach EN, Schaltelemente im
Grundgestell, Bedienungselemente in einem
separaten Steuerpult.
(Kann die Netzspannung nicht eingehalten werden,
muß bauseits ein Spannungskonstanthalter
installiert werden.)

Sicherheits- und Schutzvorkehrungen nach CE-Bestimmungen.

Absaugungen müssen bauseits elektrisch leitend zur Maschine
zugeführt werden. Der Druckluftanschluß ist isoliert anzu-
zuschließen.

Die Maschine muß frei von hochfrequenten Einflüssen sein.
Nur bei Umgebungstemperaturen zwischen 5 und 35° kann die
Maschine elektrisch/elektronisch einwandfrei betrieben
werden.

Befestigungsdübel und -schrauben sind im Lieferumfang
enthalten. Darüber hinausgehende Leistungen haben bauseits
zu erfolgen.

Betriebsanleitung und Ersatzteilliste in 1-facher Ausführung

Die Leistungsdaten beziehen sich auf die Grundmaschine und
können sich durch nachfolgende Aggregate verändern.

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

(5)

Datum : 2.07.2002

=====

Kommission

Seite: 4

10 IKL658655 1 St

NOVIMAT/I/737

Maschinenlänge ca. 9300 mm

IKL654600 1 St

Linksmaschine

(Anschlagseite in LR links)

IKL670006 1 St

Netzspannung: 3/N/PE, 400/230 V, 50 Hz,

mit belastbarem Nulleiter

(FI-Schutzschaltung nicht anwendbar)

Elektroinstallation nach EN

Bei Auftrag sind die Angaben des Elektrodatenblattes maßgebend! Abweichungen müssen gesondert angeboten werden.

(Mehrpreis)

(Kann diese Netzspannung nicht eingehalten werden, so muß auf Kosten des Maschinenbetreibers eine unterbrechungsfreie Stromversorgung installiert werden)

IKL370014 1 St

Steuerspannung: 24 V DC / 230 V AC

Nur bei Umgebungstemperaturen des Schaltschranks zwischen +10 und +35 Grad C kann die Maschine elektrisch/elektronisch einwandfrei funktionieren.

IKL654393 1 St

Maschinenbeschriftung: deutsch

IKL658921 1 St

Lackierung:

- Grundmaschine mit Hauben Grauweiß RAL 9002
struktur

- Aggregate Staubgrau RAL 7037
struktur u. glatt

- Sicherheitsabdeckungen Signalrot RAL 3001
struktur

- Motoren Schwarz RAL 9005
seidenmatt

IKL655001 1 St

IMATRONIC 121/01

mit Systemsoftware zur Bedienung
einer einseitigen Kantenbearbeitungsmaschine

- Bedienoberfläche zugeschnitten auf die
Belange von Kleinmaschinen

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

(5)

Datum : 2.07.2002

=====

Kommission

Seite: 5

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
------	----------------	------------	----------	-------------	------------

- Integrierte Software-SPS ersetzt separate
speicherprogrammierbare Maschinensteuerung
Programmierung weitestgehend S5-kompatibel
- Integrierte Streckensteuerung
mit max. 64 Streckenfunktionen

Compact-PC in Industrieausführung
mit Fronttableau (Schutzklasse IP 65),
zulässige Umgebungstemperatur
+ 5 bis + 45 Grad Celsius

Festplatte	10 GB
RAM	32 MB
Prozessor	266 MMX
Diskettenlaufwerk	3½" 1.44 MB
Bildschirm	TFT-Display
Tastatur	-Fronttableau mit alphanumerischer PC-Tastatur
Standardschnittstellen	1 parallel
Systemschnittstellen	1xLichtleiter-Feldbus für die Ein/Ausgabe-Baugruppen
Betriebssystem	MSDOS mit DOS-Extender

Software-Funktionen:

-Handhabung:

Steuern und Überwachen von Maschinenfunktionen u.
Abläufen.

Einfache, menügesteuerte Bedienerführung
mit Funktionstasten.

Anzeige von Maschinenereignissen und
Betriebszuständen.

-Programmierung:

Dialogorientierte Programmerstellung

-Datenverwaltung:

Verwaltung von 200 Programmen mit 19-stelliger
alphanumerischer Programmnummer
(dadurch artikelorientierte Programmverwaltung
möglich)

-Funktion für das Einrichten und den Service der
Maschine: Zugriff auf diese Funktionen über
Passwort.

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG (5)

Datum : 2.07.2002

=====

Kommission

Seite: 6

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
20	IKL658918		1 St		
	Elektronische Höhenverstellung des Oberdruckes (einseitig) mittels Positioniersteuerung, incl. Meßsystem, mit Start-/ Stoppositionierung für Drehstrommotor, Toleranzüberwachung (Mehrpreis zur motorischen Höhenverstellung)				
30	IKL370061		1 St		
	Horizontal von Hand verstellbares, unbeheiztes Anschlaglineal				
	ACHTUNG: Ausführung um 500 mm verlängert! -----				
40	IKL658636		1 St		
	Verstellachse für Einlauflineal nur bei Fügefräsaggregat 08.376				
50	IKL654977		1 St		
	Trennmittelangabe oben				
	IKL603802		1 St		
	Mechanische Digitalanzeige für das seitliche Verstellen des Werkstückausstandes				
	ACHTUNG: Leihweise für Versuche! -----				
60	IKL654978		1 St		
	Trennmittelangabe unten				
	IKL603802		1 St		
	Mechanische Digitalanzeige für das seitliche Verstellen des Werkstückausstandes				
	ACHTUNG: Leihweise für Versuche! -----				

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

(5)

Datum

: 2.07.2002

=====

Kommission

Seite: 7

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
70	IKL658958	10470463	1 St		
	Fügefräsaggregat 08.376				
	zum Kantennachfräsen/Kalibrieren formatierter Werkstücke oder zum Fräsen von seitlichen Nuten, Falzen oder Profilen, steuerbar, nicht schwenkbar, ohne Tastung, mit 2 Motore a 4,5 kW, mit 1 Einzelabsaughaube Ø 120 mm, mit statischem Frequenzumrichter, horizontale Verstellung über Achse, vertikale Verstellung mit mechanischer Digitalanzeige.				
	IKL660150		1 St		
	Motore ausgelegt für 9000 UpM, 150 Hz, Motor 1 im Gleichlauf und Motor 2 im Gegenlauf arbeitend,				
	IKL660166		1 St		
	Blasdüse zum Entfernen loser Partikel an der Werkstückseite				
	IKL10535897	10535897	1 St		
	Fügefräser DIAMAX 125x63x30 Z=3+3 nur für Erstausrüstung				
	IKL10535903		1 St		
	Fügefräser DIAMAX 125x63x30 Z=3+3 nur für Erstausrüstung				
71	IKL658917	10457757	1 St		
	Schutzhaube für Fräsaggregat 08.376 abgewinkelt				
80	IKL655522		1 St		
	Strahler 300 lg, 1,5 kW, zum Vorwärmen der Werkstückkante				

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

(5)

Datum

: 2.07.2002

=====

Kommission

Seite: 8

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
------	----------------	------------	----------	-------------	------------

90	IKL658785		1 St		
	Verleimaggregat 283.1513, gerade Kante 3 mm + Leisten				

Technische Daten:

min. Streifenlänge	
- Einfachrolle/Mehrfachrolle	160 mm
min. Leistenlänge	350 mm
min. Streifenhöhe	14 mm
max. Streifenhöhe abhängig von der Leimangabe 50	(70) mm
max. Leistenlänge bei hoher Haube	1200 mm

- Antriebsgehäuse 283.1513 für die Leimangabe+Kantenmagazine mit geschlossenem Ölbadgetriebe und Quick-lock-System
- 1 angetriebene Hauptandruckrolle
- separater temperatur-/frequenz geregelter Verleimantrieb
- Trennmesser in Pendelausführung

IKL658802	1 St
pneum. Quick-lock-System für die Leimangabe	

IKL655184	1 St
Leimangabe 0,8 l für Schmelzkleber	
kompl. m. Heizpatrone u. Anschlußsteckern	
max. Kantenhöhe 75 mm	

IKL660049	1 St
Verleimaggregat ausgelegt für den PUR-Betrieb,	
bestehend aus:	
- 2. Temperaturregler mit Fühler	
- Steckdose zur Nachrüstung eines PUR-Vorschmelzers	
- Pneumatikanschluß für einen PUR-Vorschmelzer	

100	IKL658195		1 St		
	Leimangabe 0,8 l für PUR-Kleber				
	kompl. m. Heizpatrone u. Anschlußsteckern				
	max. Kantenhöhe 75 mm				

IKL658802	1 St
pneum. Quick-lock-System für die Leimangabe	

110	IKL654040		1 St		
	Seitenverstellung auf gemeinsamer Grundplatte auf NC,				
	(bei Kantenstärke über 5 mm)				

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

5)

Datum : 2.07.2002

Kommission

Seite: 9

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
------	----------------	------------	----------	-------------	------------

120	IKL654224		1 St		
-----	-----------	--	------	--	--

Vorschmelzbehälter ca. 1 l, 283.201

geregelt, mit einer Heizleistung 3 x 400 W

für Abschmelzleistung

- bei EVA gefüllten Kleber ca. 7,0 kg/h

- bei füllstofffreien Kleber ca. 5,0 kg/h

130	IKL658791		1 St		
-----	-----------	--	------	--	--

Einfachrollen/Leistenmagazin, Zuführwinkel 8° für

Rollmaterial bis 3 mm und Leisten bis 20 mm,

Trennmesser pneum. gesteuert, bis 3 mm Kantendicke

max. Kantenquerschnitt 120 qmm, incl. Rückhalte-

vorrichtung für die Rollenware, max. RollenØ 860mm

IKL658778

1 St

5 Nachpressrollen fest montiert,

einzelns seitlich gefedert und justierbar.

Achtung: Pneumatische Ausführung!!!!

ACHTUNG: 5 Nachpressrollen manuell verstellbar mit

----- mechanischer Digitalanzeige. Feste seidl.

Positionierung von 38 mm bei Kantendicke 0,4-3 mm.

Variable seitlich Positionierung von 35 mm +

Kantenstärke bei Kantendicke > 3 mm bis 20 mm.

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG (5)

Datum : 2.07.2002

=====

Kommission

Seite: 10

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
------	----------------	------------	----------	-------------	------------

140	IKL658640		1 St		
	Kappaggregat 08.42, für 2 Motoren, am Oberdruck montiert, zum Kappen des vorderen und hinteren Kanten- /bzw. Leistenüberstandes, für Kappschnitte bündig oder mit einer Fase, mit 2 HM-Kappsägeblättern 160 x 22 mm Z=48, min. Plattenausstand: ca. 30 mm + max. Kanten- bzw. Leistenstärke min. Plattenlänge: ca. 150 mm min. Abstand zwischen 2 Werkstücken ca. 300 mm, min. Abstand von Vorderkante zu Vorderkante 990 mm, max. Arbeitsgeschwindigkeit: 25 m/min., Vorder-/Hinterkantentastschuh pneumatisch angesteuert				

	IKL658765		2 St		
	mit 1 Motor 660 W, 400 V, 200 Hz, 12000 UpM, max. Kantenhöhe 55 mm max. Kantendicke 20 mm				

	IKL658681		1 St		
	Statischer Frequenzumrichter für Motore >0,75 bis 1,5 KW, incl. Filter und Bremswiderstand Netzanschluß 3-phasig, 400-480 V, +/-5%, 50/60 Hz				

	IKL658642		2 St		
	horizontale pneum. Schwenkung 0+25° 2 Festpunkte, für 1 Motor				

	IKL667000		2 St		
	mit steuerbarer Seitentastung, elektropneumatisch positionierbar auf 3 Kantenstärken (für Fasekappschnitt), Gesamthub max. 3 mm für einen Motor				

ACHTUNG: 2 Festpunkte für Kantendicke

----- 1 Festpunkt zum Aussteuern bei Leistenstärke > 8 mm

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG
(5)
Datum
: 2.07.2002

=====

Kommission
Seite: 11

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
150	IKL680000		1 St		
	Fräsaggregat 08.055, für 2 Motoren mit Höhentastung, seitlich tastend, max. 30 Grad schwenkbar, ohne Werkzeuge mit mechanischen Digitalanzeigen 09 für das horizontale und vertikale Verstellen mit Einzelabsaugstutzen				
	IKL658070		1 St		
	zum Vorfräsen von oben und unten				
	IKL658763		2 St		
	mit 1 Motor 1850 W, 400 V, 200 Hz, 12000 UpM 20° schwenkbar				
	IKL658078		1 St		
	im Gegenlauf arbeitend				
	IKL658683		1 St		
	Statischer Frequenzumrichter für Motore >2,2 bis 4.0 KW, incl. Filter und Bremswiderstand Netzanschluß 3-phasig, 400-480 V, +/-5%, 50/60 Hz				
	IKL658648		2 St		
	Motor mit HSK-Aufnahme				
	IKL658773		2 St		
	mit 1 zusätzlichem losen Fräsmotor 1850 W, 400 V, 200 Hz, mit Steckverbindung, ohne Werkzeug, zum Tausch gegen einen Motor gleicher Leistung				
	IKL652992		2 St		
	mit seitlicher Tastkufe für 1 Motor, zum Ritzten, Abplatten und Profilfräsen,				
	IKL658933		2 St		
	mit 3-fach Tastrolle (1x)				
	IKL658714		1 St		
	2-fach Festpunktverstellung der Seitentastung für das Fräsaggregat 08.055 zur Positionierung auf 2 Kantenstärken, mit manueller Korrektur				

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG (5)

Datum : 2.07.2002

Kommission

Seite: 12

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
------	----------------	------------	----------	-------------	------------

ACHTUNG:

1. Fräsmotorpaar zum Vorfräsen bei Kantendicke 0,3 - 3 mm bzw. zum Bündigfräsen bei Leisten 3,1 - 20 mm mit Werkzeug 70 x 25
2. Fräsmotorpaar zum Fasefräsen bei nicht rechtwinkligen Werkstücken mit 45°-Wendeplatten-Fräswerkzeug

1. Festpunkt der Seitentastung für Ausstand 38 mm
2. Festpunkt der Seitentastung zum Ausrücken bei Leisten > 8 mm

155	10454165		1 St		
-----	----------	--	------	--	--

FÜGEMESSERTKOPF

1-20.120S,ANLEIMER,HSK25R

Abmessung : ø84,000mmx23,000mm/4Z/45°/HM

zum Feinfräsen bei nicht rechtwinkligen Werkstücken mit Fase 45°

157	10454161		1 St		
-----	----------	--	------	--	--

FÜGEMESSERTKOPF

1-20.120S,ANLEIMER,HSK25R

Abmessung : ø84,000mmx23,000mm/4Z/45°/HM

zum Feinfräsen bei nicht rechtwinkligen Werkstücken mit Fase 45°

160	IKL0079656	79656	1 St		
-----	------------	-------	------	--	--

Werkzeug HM HSK-25R 70x25 Z=4

nur für Erstausrüstung

170	IKL0079657	79657	1 St		
-----	------------	-------	------	--	--

Werkzeug HM HSK-25R 70x25 Z=4

nur für Erstausrüstung

180	IKL370954		1 St		
-----	-----------	--	------	--	--

Schallschluck/Schutzhaube für

Kapp- und 1 Fräsaggregat,

Absaugstutzen 2x80 nach oben,

Verriegelung entsprechend den Vorschriften der BG

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

(5)

Datum

: 2.07.2002

Kommission

Seite: 13

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
------	----------------	------------	----------	-------------	------------

190	IKL690017		1 St		
-----	-----------	--	------	--	--

Mehrfach-Bearbeitungsaggregat 08.348

zum Fase- oder Radiusfräsen der oberen und unteren Längskante, sowie zum Kopieren der vorderen und hinteren Werkstückecken. Programmgesteuerte Umrüstung für **bis zu 4 Profilen** (z.B. 3 Radian und 1 Fase von 15°).

Die horizontalen und vertikalen Aggregatebewegungen erfolgen mittels Servoantrieben.

Mit horizontaler und vertikaler Tastung.

Bei verändertem Werkzeugdurchmesser (z.B. nach dem Schärfen) können die Tastrollen manuell gewechselt werden.

Das Aggregat muß mit Mehrfach-Profilwerkzeugen bestückt werden. Mit programmgesteuerter motorischer Verstellung in Y-Richtung.

Mit manueller Motorpositionierung in X- und Z-Richtung mit mechanischen Digitalanzeigen.

Der Fase-Bereich des Werkzeuges kann programmgesteuert bei unterschiedlichen Kantendicken eingesetzt werden.

Technische Daten:

2 Motore 660 W, 400 V, 200 Hz, 12000 UpM,
mit HSK-Aufnahmen, ohne Werkzeuge,
Inklusive statischem Frequenzumrichter
mit automatischer Bremseinrichtung.
min. Werkstückausstand 35 mm + Kantenstärke

Beim Querdurchlauf (incl. Kopierfunktion):

Werkstückdicke beim Eckenkopieren 16-40 mm.

max. Kantenüberstand an Vorder-/Hinterkante 10 mm

min. Werkstücklänge: 150 mm

min. Abstand zwischen 2 Werkstücken: ca. 400 mm

min. Abstand von Werkstückvorderkante zu

Werkstückvorderkante: ca. 990 mm

max. Arbeitsgeschwindigkeit: ca. 20 m/Min.

200			1 St		
-----	--	--	------	--	--

- ENTFÄLLT -

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

5)

Datum

: 2.07.2002

Kommission

Seite: 14

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
210			4 St		
	IKL900000				
	Fräswerkzeug HSK-25R in Dia				
	für 08.348 nur Erstausrüstung				
	ACHTUNG: Die Festlegung der Werkzeuge ist wie folgt:				
	----- R = 1,5; R = 2; R = 3 und Fase 45° mit R 1,5				
	(2 rechte und 2 linke Werkzeuge)				
220	IKL655176		1 St		
	Schallschluck/Schutzhaube mit Haubenabsaugstutzen				
	für MFA 08.342/08.348/08.353				
230	IKL651040		1 St		
	Kantenschleifaggregat 08.062, oszillierend,				
	zum Schleifen der senkrechten Werkstückkante,				
	mit 1 Motor 1,8 kW, 220/380 V, 50 Hz, 3000 UpM				
	mit 1 Schleifband 2000 x 150 mm				
	Schleifbandgeschwindigkeit: 20 m/sek				
	IKL651402		1 St		
	mit horizontalem Führungsschlitten,				
	zur Anpassung an veränderliche Werkstückausstände				
	bei feststehenden Geräteträger,				
	mit mechanischer Digitalanzeige 09 für das horizontale				
	Verstellen, max. Verstellung ca. 70 mm				

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

(5)

Datum : 2.07.2002

=====

Kommission

Seite: 15

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
------	----------------	------------	----------	-------------	------------

240	IKL658541		1 St		
-----	-----------	--	------	--	--

Profilziehklingenaggregat 08.519

Zum Nachschaben eines oberen und unteren gefrästen Viertelkreisprofiles an aufgeleimten Kunststoffkanten. Mit voreinstellbaren HM-Ziehklingenwerkzeugen zum bequemen und schnellen Wechseln. Mit horizontaler und vertikaler Tastung. Mit manueller horizontaler Verstellung mit mechanischen Digitalanzeigen.

Wenn das Aggregat nicht eingeschaltet ist, wird es pneumatisch horizontal und vertikal ausgerückt.

Mit Einzelabsaugstutzen, min. Werkstückdicke 12 mm

IKLR3	2 St
R = 3 mm	

IKL658347	2 St
zusätzlicher Messerhalter	
(voreinstellbar)	

IKLR2	1 St
R = 2 mm	

250	IKL658159		1 St		
-----	-----------	--	------	--	--

Spänefangkasten für
Profilziehklingenaggregat

ACHTUNG: Advantage-Version mit Absaugstutzen Durchmesser
----- 120 mm aufbauen!

260	IKL653922		1 St		
-----	-----------	--	------	--	--

Selbsttastendes Ziehklingenaggregat 08.50

zum Entfernen von Schmelzkleberresten aus dem Randbereich von Werkstückober- und -unterseiten, steuerbar, mit 2 Schneidplatten, mit 2 Luftdüsen zum Sauberblasen der Ziehklinge min. Werkstückausstand 30 mm

270	IKL658700		1 St		
-----	-----------	--	------	--	--

Sprühdüse oben, zum Auftragen von
Reinigungsmittel

IKL603802	1 St
Mechanische Digitalanzeige für das seitliche Verstellen des Werkstückausstandes	

ACHTUNG: Leihweise für Versuche!

=====

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG (5)

Datum : 2.07.2002

=====

Kommission

Seite: 16

Pos.	Verkaufsnummer	Sachnummer	Menge ME	Einzelpreis	Betrag EUR
280	IKL658701		1 St		
	Sprühdüse unten, zum Auftragen von Reinigungsmittel				
	IKL603802		1 St		
	Mechanische Digitalanzeige für das seitliche Verstellen des Werkstückausstandes				
	ACHTUNG: Leihweise für Versuche! -----				
290	IKL660408		1 St		
	Schwabbelaggregat 08.614 (oszillierend) zur Finish-Bearbeitung im Bereich der oberen und unteren Klebstoffuge, mit 2 Motore 250 W, 50 Hz, 1400 UpM. Mit pneumatisch gesteuerter Oszillationsbewegung. Zur optimalen Anpassung an das Werkstück können die Schwabbelmotore manuell geschwenkt werden. Außerdem kann das Schwabbelaggregat manuell um die vertikale Achse gedreht werden. Mit manueller horizontaler und vertikaler Verstellung. Mit pneumatischer vertikaler Ausrückung bei Vorschub-stop und wenn das Aggregat ausgeschaltet ist.				
	IKL660410		2 St		
	mit 1 Polierscheibe Durchmesser 50 x 150 x 19				
300	IKL656253		1 St		
	8-stufige Drehzahlregelung (bei Maschinen mit IMATRONIC-/ICOS-Steuerung) zur optimalen Anpassung des Schwabbelaggregates an das Kantenmaterial und die Vorschubgeschwindigkeit, insbesondere bei PP-Kanten und bei Vorschubgeschwindigkeiten > 20 m/min. Die 8 Drehzahlen (1400-2800 UpM, Abstufung 200 UpM) werden programmgesteuert mittels Frequenzumrichter eingestellt.				
310	IKL660411		2 St		
	mit elektropneumatischer vertikaler Steuerung zum Ein.-Aussteuern während des Schwabbelvorganges für 1 Motor				